PT-38

Plasmarc-Schneidbrenner

Betriebsanleitung (DE)

TEILENR. 0558006786 - PT-38 Schneidbrenner, 7,6 m (25 Fuß)
TEILENR. 0558006787 - PT-38 Schneidbrenner, 15,2 m (50 Fuß)

0558007600

SICHERN SIE SICH; DASS DIESE INFORMATION DEM BEDIENER AUSGEHÄNDIGT WIRD. SIE KÖNNEN ZUSÄTZLICHE KOPIEN VON IHREM HÄNDLER ERHALTEN.

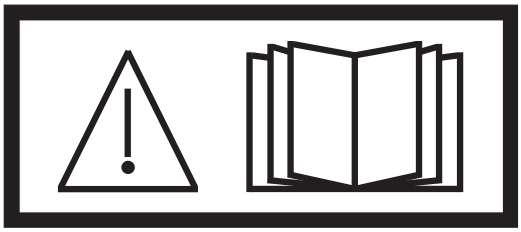
VORSICHT

Diese BEDIENUNGSANLEITUNG ist für erfahrene Bediener gedacht. Wenn Sie mit den Bedienungsgrundsätzen und sicheren Verfahren für Lichtbogenschweißen und -schneiden nicht völlig vertraut sind, empfehlen wir Ihnen dringend, unsere Broschüre, „Vorsichtsmaßnahmen und sichere Verfahren für Lichtbogenschweißen, -schneiden und -abtragung", Formular 52-529, zu lesen. Erlauben Sie unerfahrenen Personen NICHT, diese Anlage zu installieren, zu bedienen oder zu warten. Versuchen Sie NICHT, diese Anlage zu installieren oder bedienen, bevor Sie diese Anleitungen gelesen und völlig verstanden haben. Wenn Sie diese Anleitungen nicht völlig verstanden haben, wenden Sie sich an Ihren Händler für weitere Informationen. Lesen Sie die Sicherheitsmaßnahmen vor der Installation und Bedienung der Anlage.

VERANTWORTUNG DES BENUTZERS

Diese Anlage wird gemäß ihrer Beschreibung in diesem Handbuch und den beiliegenden Aufklebern und/oder Einlagen funktionieren, wenn sie gemäß der gegebenen Anleitungen installiert, bedient, gewartet und repariert wird. Diese Anlage muss regelmäßig geprüft werden. Fehlerhafte oder schlecht gewartete Anlagen sollten nicht verwendet werden. Zerbrochene, fehlende, abgenützte, deformierte oder verunreinigte Teile sollten gleich ersetzt werden. Sollten Reparaturen oder Auswechslungen nötig sein, empfiehlt der Hersteller eine telefonische oder schriftliche Service-Beratung an den Vertragshändler zu beantragen, von dem Sie die Anlage gekauft haben.

Diese Anlage oder jegliche Teile davon sollten ohne vorherige schriftliche Genehmigung des Herstellers nicht geändert werden. Der Benutzer dieser Anlage hat die alleinige Verantwortlichkeit für Störungen, die auftreten infolge von Missbrauch, fehlerhafter Wartung, Beschädigung, nicht ordnungsgemäßer Reparatur oder Änderungen, die nicht von dem Hersteller oder einem vom Hersteller autorisierten Servicezentrum durchgeführt werden.



LESEN UND VERSTEHEN SIE DAS BEDIENUNGSHANDBUCH VOR DER INSTALLATION ODER DER INBETRIEBNAHME

SCHÜTZEN SIE SICH UND DIE ANDEREN!

INHALTSVERZEICHNIS

ABSCHNITT	TITEL	SEITE
ABSCHNITT 1	**SICHERHEITSHINWEISE**	**189**
1.0	Sicherheitsmaßnahmen	189
ABSCHNITT 2	**BESCHREIBUNG**	**191**
2.0	Beschreibung	191
2.1	Technische Daten des Brenners:	192
2.2	Sonderzubehör:	193
2.3	Ersatzteilsets:	193
2.4	Aufschlüsselung der Verschleißteile - PC-1300/1600:	194
2.5	Aufschlüsselung der Verschleißteile - PC-900:	195
ABSCHNITT 3	**INSTALLATION**	**197**
3.0	Installation	197
3.1	Brennerinstallation	197
ABSCHNITT 4	**BETRIEB**	**199**
4.0	Schneiden mit dem PT-38	199
4.1	Abstandsstück	201
4.2	Ziehschnitte 40 Ampere	201
4.3	Fugenhobeln mit dem PT-38	202
4.4	Einbau von Verschleißteilen	202
4.5	Schnittdaten	203
4.6	Betrieb der Stromquelle	203
ABSCHNITT 5	**WARTUNG**	**209**
5.0	Allgemeines	209
5.2	Prüfung, Reinigung und Austausch von Verschleißteilen	210
5.3	Demontage / Montage des Schneidbrenners	212
5.4	Messen der Brenner-Gasflussraten	215
ABSCHNITT 6	**ERSATZTEILE**	**217**
6.0	Ersatzteile	217
6.1	Allgemeines	217
6.2	Bestellung	217
	Technische Zeichnungen und Ersatzteilliste	218

INHALTSVERZEICHNIS

1.0 Sicherheitsvorkehrungen

Benutzer von ESAB Schweiß- und Plasmaschneidausrüstung haben die Verantwortung sicherzustellen, dass jede an oder in Nähe der Ausrüstung arbeitende Person die wichtigen Sicherheitsvorkehrungen beachtet. Diese Sicherheitsvorkehrungen müssen mit den auf diese Art von Schweiß- oder Plasmaschneidausrüstung anzuwendende Forderungen übereinstimmen. Folgende Empfehlungen sollten zusätzlich zu den normalen Regeln, die auf den Arbeitsplatz abgestimmt sind, beachtet werden.
Jegliche Arbeit muss von geschultem Personal, welches mit der Bedienung von Schweiß- oder Plasmaschneidausrüstung vertraut ist, ausgeführt werden. Die falsche Bedienung der Ausrüstung kann zu Gefahrsituationen führen, die wiederum zu Verletzungen des Bedieners und Beschädigung der Ausrüstung führen können.

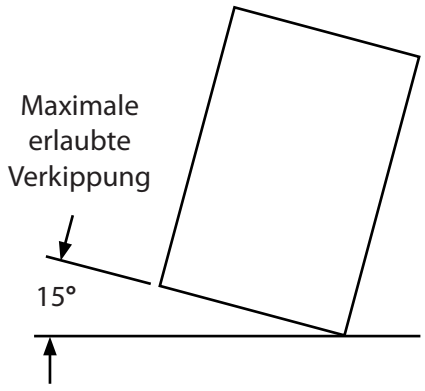
1. Jeder Benutzer von Schweiß- oder Plasmaschneid-Ausrüstung muss mit folgenden Anwendungen vertraut sein:
   - seiner Bedienung
   - der Standort des Notstops
   - seiner Bedienung
   - den wichtigen Sicherheitsvorkehrungen
   - Schweißen und/oder Plasmaschneiden
2. Der Benutzer muss versichern dass:
   - keine unberechtigte Person sich im beim Anlassen im Arbeitsbereich der Ausrüstung befindet.
   - niemand ungeschützt ist, wenn der Bogen gezündet wird.
3. Der Arbeitsplatz muss:
   - für den Zweck geeignet sein
   - frei von Zugluft sein
4. Persönliche Sicherheitsausrüstung:
   - Tragen Sie immer geeignete persönliche Sicherheitsausrüstung wie Schutzbrille, feuersichere Kleidung, Sicherheitshandschuhe.
   - Tragen Sie keine lose hängenden Gegenstände, wie Schals, Armbänder, Ringe usw, die sich verfangen könnten oder Brände hervorrufen.
5. Allgemeine Sicherheitsvorkehrungen:
   - Stellen Sie sicher, dass das Stromrückleitungskabel richtig angeschlossen ist.
   - Arbeit an Hochspannungsausrüstung darf nur von einem qualifizierten Elektriker ausgeführt werden.
   - Eine geeignete Feuerlöschanlage muss deutlich gekennzeichnet und in der Nähe sein.
   - Schmierung und Wartung dürfen nicht während des Betriebs der Ausrüstung ausgeführt werden.

Gehäuseklasse

Der **IP**-Code gibt die Gehäuseklasse an, d.h. den Schutzgrad gegen eindringende feste Gegenstände oder Wasser. Der Schutz wird gegen die Berührung mit einem Finger, das Eindringen fester Gegenstände, die größer als 12 mm sind, und gegen Spritzwasser bis zu 60 Grad von vertikaler Richtung aus geliefert. Alle mit **IP23S** gekennzeichneten Geräte dürfen gelagert werden; sie dürfen jedoch nicht im Freien im Falle von Niederschlag eingesetzt werden, solange sie nicht untergestellt sind.

ACHTUNG

Es besteht Umstürzgefahr für das Gerät, sollte es auf eine Oberfläche mit mehr als 15° Neigung gestellt werden. Körperschäden und / oder erhebliche Geräteschäden sind möglich.



WARNUNG

SCHWEISSEN UND PLASMASCHNEIDEN KANN FÜR SIE SELBST UND FÜR ANDERE GEFÄHRLICH SEIN. TREFFEN SIE DESHALB BEIM SCHWEISSEN UND SCHNEIDEN SICHERHEITSVORKEHRUNGEN. FRAGEN SIE IHREN ARBEITGEBER NACH SICHERHEITSMASSNAHMEN, DIE AUF DEN GEFAHRDATEN DES HERSTELLERS BERUHEN SOLLTEN.

ELEKTRISCHER SCHLAG kann tödlich sein.

- Installieren und erden Sie die Schweiß- oder Plasmaschneid-Einheit in Übereinstimmung mit den gültigen Normen.
- Berühren Sie die elektrischen Teile oder Elektroden nicht mit der nackten Haut, mit nassen Handschuhen oder nasser Kleidung.
- Isolieren Sie sich von der Erde und dem Werkstück.
- Nehmen Sie eine sichere Arbeitsstellung ein.

RAUCH UND GASE Können die Gesundheit gefährden.

- Halten Sie den Kopf aus dem Rauch.
- Verwenden Sie eine Belüftung oder Abzug vom Bogen oder beides, um den Rauch und die Gase aus Ihrem Atembereich und dem umliegenden Bereich fernzuhalten.

LICHTBOGENSTRAHLEN Können die Augen verletzen und die Haut verbrennen.

- Schützen Sie Ihre Augen und Ihren Körper. Benutzen Sie den richtigen Schweiß- bzw. Plasmaschneidschild und Filterlinsen und tragen Sie Schutzkleidung.
- Schützen Sie daneben Stehende mit geeigneten Schilden oder Vorhängen.

FEIUERGEFAHR

- Funken (Spritzer) können Feuer hervorrufen. Stellen Sie deshalb sicher, dass keine brennbaren Materialien in der Nähe sind.

LÄRM Exzessiver Lärm kann das Gehör schädigen.

- Schützen Sie Ihre Ohren. Verwenden Sie Ohrmuscheln oder Gehörschutz.
- Verweisen Sie daneben Stehende auf das Risiko.

PANNE Holen Sie eine Fachhilfe im Falle einer Panne.

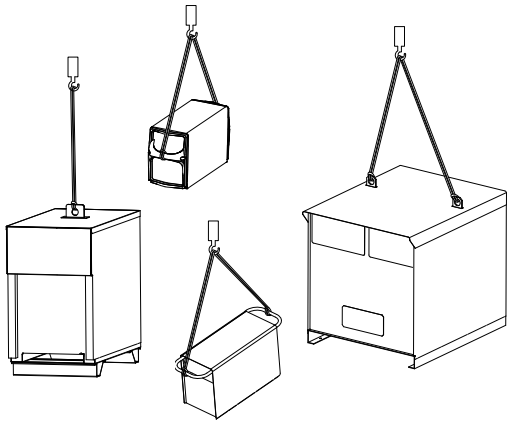
LESEN UND VERSTEHEN SIE DAS BEDIENUNGSHANDBUCH VOR DER INSTALLATION ODER DER INBETRIEBNAHME. SCHÜTZEN SIE SICH UND DIE ANDEREN!

ACHTUNG

Dieses Produkt soll nur für das Plasmaschneiden eingesetzt werden. Sämtliche sonstigen Einsätze können zu Körperverletzungen und / oder Geräteschäden führen.

ACHTUNG

Zur Vermeidung von Körperverletzungen und / oder Geräteschäden, bitte nur unter Einsatz der hier dargestellen Verfahrensweise und Befestigungspunkte hochheben.



WARNUNG

BEIM PLASMASCHNEIDVORGANG KOMMT STARKSTROM ZUM EINSATZ. DER KONTAKT MIT „HEISSEN“ TEILEN DES BRENNERS UND DER MASCHINE IST UNBEDINGT ZU VERMEIDEN. AUCH DER UNSACHGEMÄSSE UMGANG MIT DEN EINGESETZTEN GASEN KANN EINE GEFAHRENQUELLE DARSTELLEN. VOR INBETRIEBNAHME DES PT-38 SCHNEIDBRENNERS SIEHE DIE SICHERHEITSVORKEHRUNGEN UND ANLEITUNGEN ZUM BETRIEB IN DER ENTSPRECHENDEN BETRIEBSANLEITUNG DER STROMQUELLE.

BEI BENUTZUNG DES PT-38 SCHNEIDBRENNERS MIT EINEM SCHWEISSGERÄT, DAS NICHT MIT EINER PASSENDEN SICHERHEITSSCHALTUNG VERSEHEN IST, KANN DER BEDIENER UNERWARTET HOHEN SPANNUNGEN AUSGESETZT WERDEN.

2.0 Beschreibung

Der PT-38 ist ein manueller Schweißbrenner mit einem 90° Brennerkopf, der für den Einsatz mit mehreren Plasmalichtbogen-Schneidpaketen, die saubere, trockene Luft als Plasmagas verwenden, konzipiert ist. Für den PT-38 Schneidbrenner sind Anschlusskabellängen von 7,6 m (25 Fuß) und 15,2 m (50 Fuß) erhältlich. Der PT-38 Schneidbrenner hat eine maximale Nennbelastung von 90 Ampere bei 100 % Einschaltdauer.

Diese Betriebsanleitung enthält alle nötigen Informationen, die der Bediener für die Montage, den Betrieb und die Reparatur des PT-38 Plasmaschneidbrenners braucht. Zu zusätzlichen Sicherheitsvorkehrungen, Verfahrensanweisungen und Anlagenfehlersuche siehe die entsprechende Betriebsanleitung für Ihr Plasmalichtbogen-Schneidpaket.

Der für ausgezeichnete Schneidleistung und einfache Handhabung entwickelte PT-38 produziert saubere Schnitte von außergewöhnlich hoher Qualität.

- Der kompakteste 90 A Schneidbrenner auf dem Markt
- Hervorragende Schneidleistung - Schnitte bis 38 mm (1-1/2 Zoll); Trennschnitte bis 45 mm (1-3/4 Zoll)
- Arbeitet mit Werksluft und Druckluft aus Gasflaschen für ausgezeichnete Einsatzflexibilität
- Pilotbogenzündung - zündet sogar durch Lackierung
- Auswahl zwischen 7,6 m (25 Fuß) oder 15,2 m (50 Fuß) Leitungslänge
- Ausgezeichnete Lebensdauer der Verschleißteile
- Konstruktion, die gewährleistet, dass für den Betrieb alle Komponenten vorhanden sein müssen
- Einjährige Garantie

2.1 Technische Daten des Brenners:

Schnitte ..... 38 mm (1-1/2 Zoll); Trennschnitte 45 mm (1-3/4 Zoll)
Strombelastbarkeit ..... 90 Ampere bei 100 % Einschaltdauer
Nenndurchfluss ..... 189 l/min. bei 5,5 bar (400 Kubikfuß/h bei 80 psig)
Länge der Anschlussleitungen ..... 7,6 m (25 Fuß) oder 15,2 m (50 Fuß)
Abmessungen
Gesamtlänge ..... 208 mm (8,2 Zoll)
Kopflänge ..... 76 mm (3,0 Zoll)

PT-38 Schneidbrenner, 7,6 m (25 Fuß) 0558006786
PT-38 Schneidbrenner, 15,2 m (50 Fuß) 0558006787

Brenner und Brennerkörper-Baugruppen werden ohne Gasverteiler, Elektrode, Düse und Düsen-/Schildhalter geliefert. Bestellen Sie komplette Ersatzteilsets oder einzelne Komponenten, die in den Ersatzteilsets für den PT-38 oder im Abschnitt Aufschlüsselung der Verschleißteile dargestellt sind.

Kompatible ESAB-Schweißgeräte:

Powercut-1300:
208-230/460 V Schweißgerät 0558007220
208-230/460 V Schweißgerät BL 0558007220F
400 V CE Schweißgerät 0558007224
400 V Schweißgerät 0558007634
460 V Schweißgerät 0558008320
575 V Schweißgerät BL 0558007227

Powercut-1600:
208-230/460 V Schweißgerät 0558007230
208-230/460 V Schweißgerät BL 0558007230F
400 V CE Schweißgerät 0558007234
400 V Schweißgerät 0558007636
460 V Schweißgerät 0558008323
575 V Schweißgerät BL 0558007237

Powercut-900:
208/230 V Schweißgerät 0558008120
208/230 V Schweißgerät BL 0558008120F
230 V CE Schweißgerät 0558008123
400 V CE Schweißgerät 0558008135
400 V Schweißgerät 0558008133
460 V Schweißgerät 0558008127
575 V Schweißgerät BL 0558008131

2.2 Sonderzubehör:

Gasdurchflussmessungsset.....TEILENR. 0558000739
Ein nützliches Fehlerbehebungswerkzeug, das die Messung des tatsächlichen Luftstroms durch den Brenner ermöglicht.

Brenner-Führungssatz:

Dieser Komplettsatz im Hartplastik-Tragekoffer enthält Zubehör für Kreis- und Geradeschnitte von Eisenmetallen und Nichteisenmetallen.
Deluxe, 44,5 mm - 106 cm (1-3/4 Zoll - 42 Zoll) Radius.....TEILENR. 0558003258
Grundausstattung, 44,5 mm - 71 cm (1-3/4 Zoll - 28 Zoll) Radius.....TEILENR. 0558002675

Powercut-1300/1600

Abstandsstück-Baugruppe 90 Ampere.....TEILENR. 0558006614
Wird benutzt, um eine konstante Abstandseinhaltung zu gewährleisten.

Fugenhobeln 90 Ampere:

- Fugenhobeldüse 90 Ampere ..... TEILENR. 0558007681
- Hitzeschutzkappe-Baugruppe Fugenhobeln 90 Ampere.....TEILENR. 0558008186
- ***Hinweis**: Gasverteiler 90/100 Ampere muss benutzt werden ..TEILENR. 0558004870

Powercut-900

Abstandsstück-Baugruppe 60 Ampere.....TEILENR. 0558008592
Wird benutzt, um eine konstante Abstandseinhaltung zu gewährleisten.

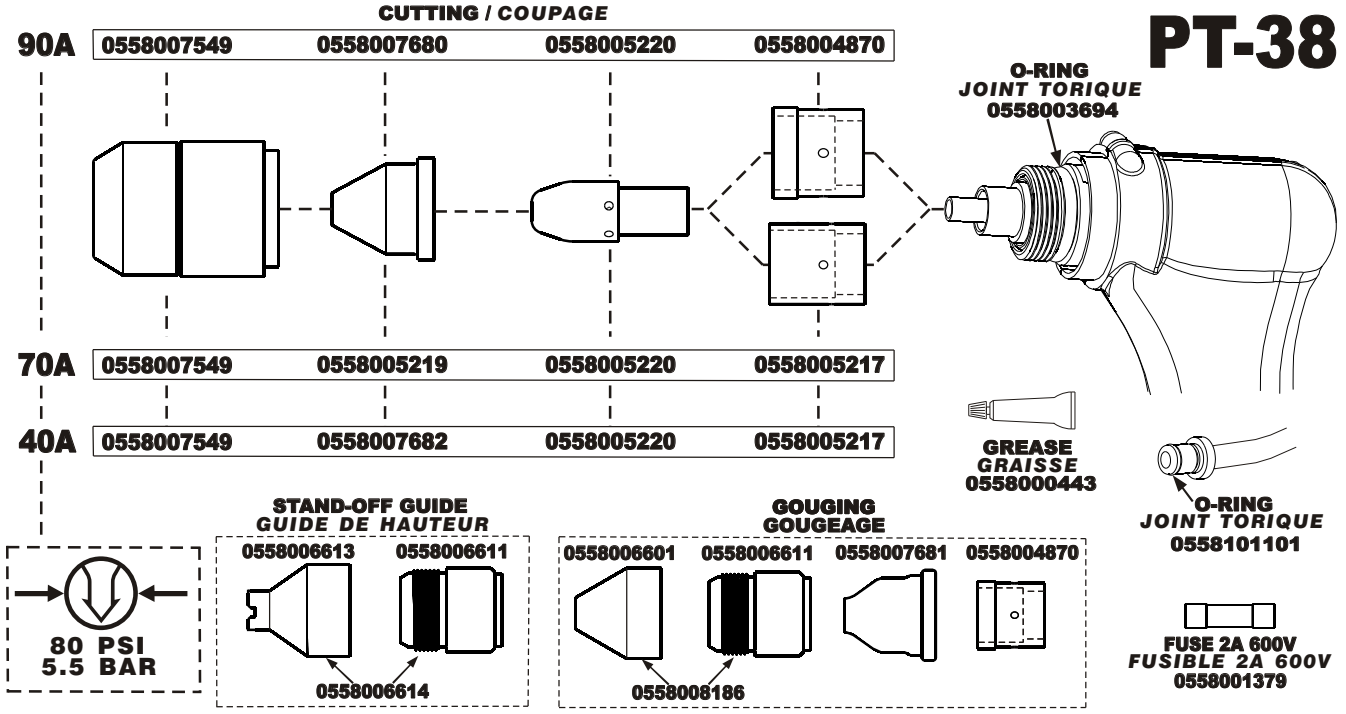
Fugenhobeln 60 Ampere:

- Fugenhobeldüse 60 Ampere .....TEILENR. 0558008588
- Hitzeschutzkappe-Baugruppe Fugenhobeln 60 Ampere.....TEILENR. 0558008591

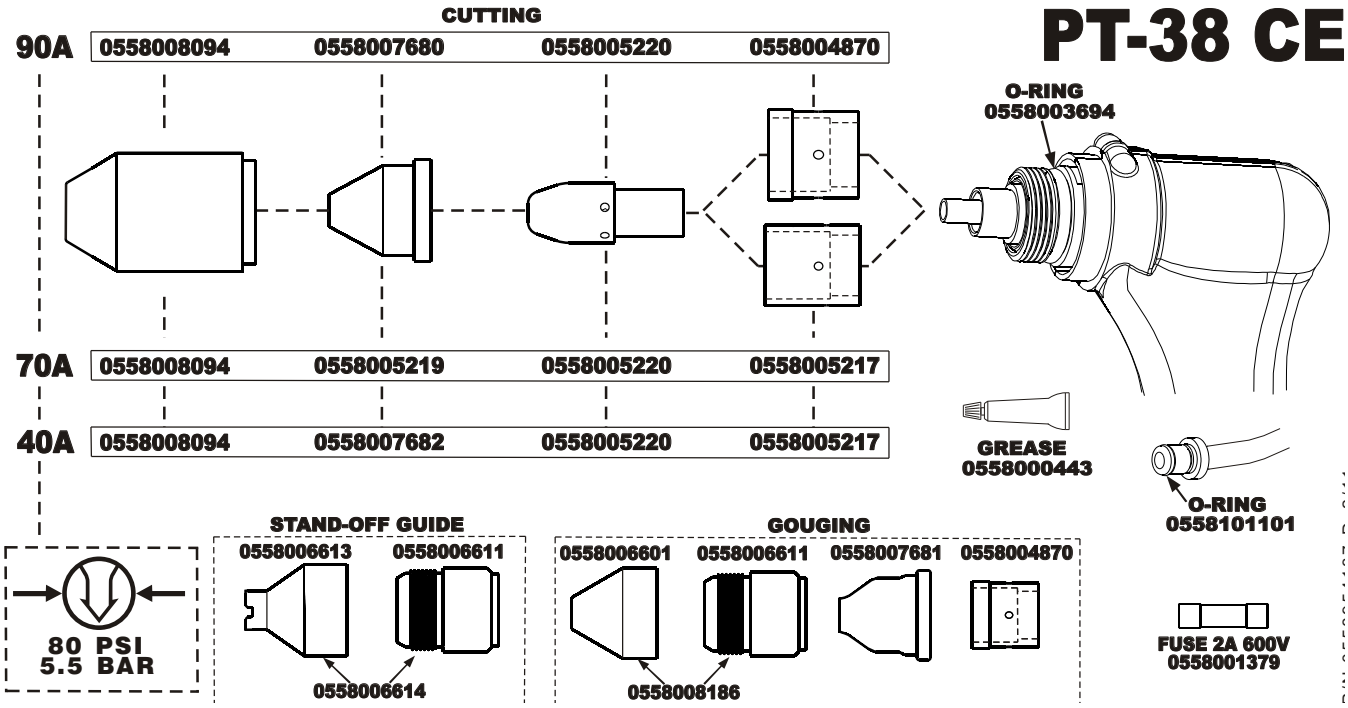
2.3 Ersatzteilsets:

PT-38 Ersatzteilsets							
0558007640 90 Ampere PC-1600 CE	0558007639 90 Ampere PC-1600	0558007642 70 Ampere PC-1300 CE	0558007641 70 Ampere PC-1300	0558008419 60 Ampere PC-900 CE	0558008418 60 Ampere PC-900	Teilenummer	Benennung
3	3	3	3	3	3	0558005220	ELEKTRODE
1	1	1	1	1	1	0558005217	GASVERTEILER 30-70 AMPERE
1	1	-	-	-	-	0558004870	GASVERTEILER 90/100 AMPERE
-	-	-	-	3	3	0558008417	DÜSE 60 AMPERE
-	-	4	4	-	-	0558005219	DÜSE 70 AMPERE
4	4	-	-	-	-	0558007680	DÜSE 90 AMPERE
1	1	1	1	-	-	0558007682	DÜSE ZIEHSCHNITT 40 AMPERE
-	1	-	1	-	1	0558007549	DÜSEN- / SCHILDHALTER
1	-	1	-	1	-	0558008094	DÜSEN- / SCHILDHALTER LANG 90 AMPERE
3	3	3	3	3	3	0558101101	O-RING 0,301 ID 0,070 B Nitril
1	1	1	1	1	1	0558000443	SILIKONFETT DOW DC-111 (7 g / 1/4 oz)
1	1	1	1	1	1	0558001379	SICHERUNG MIDGET TRÄGE 2 AMPERE 600 V

2.4 Aufschlüsselung der Verschleißteile - PC-1300/1600:

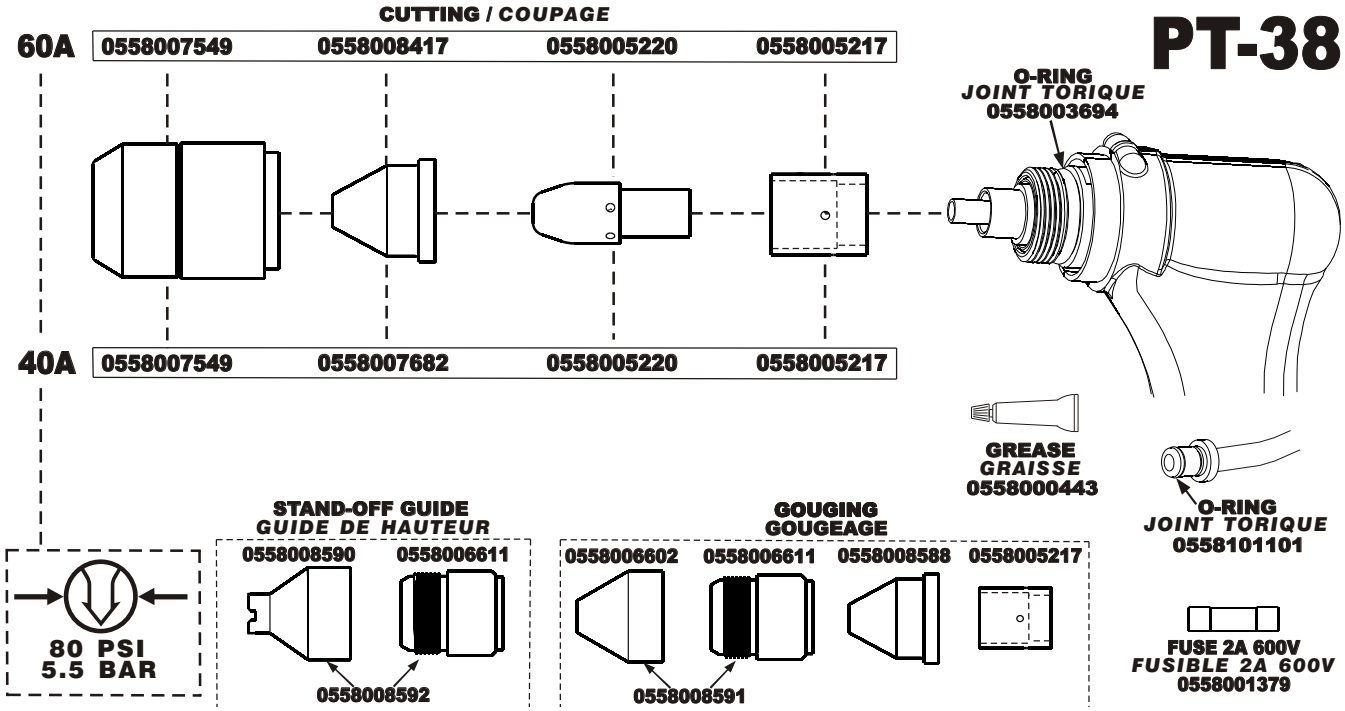


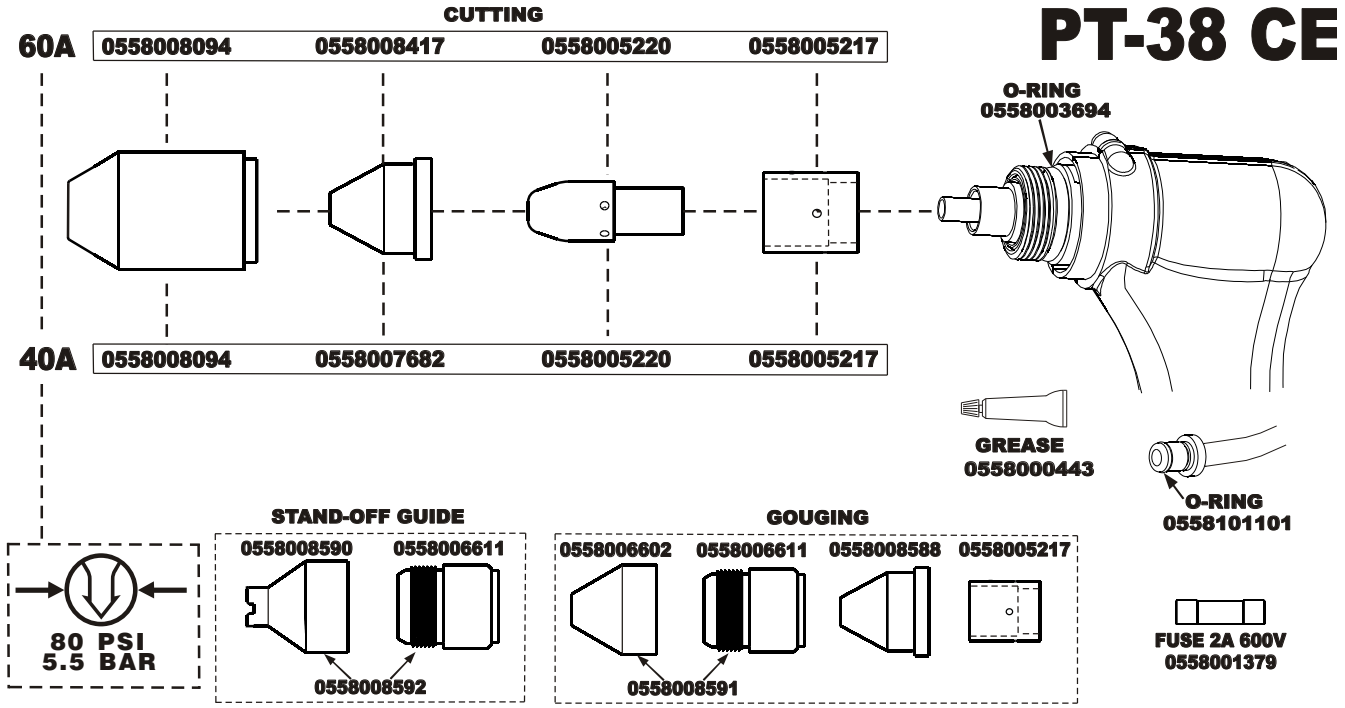
*Hinweis: Beim Fugenhobeln ist ein 90 Ampere Gasverteiler zu benutzen (0558004870)



*Hinweis: Beim Fugenhobeln ist ein 90 Ampere Gasverteiler zu benutzen (0558004870)

2.5 Aufschlüsselung der Verschleißteile - PC-900:





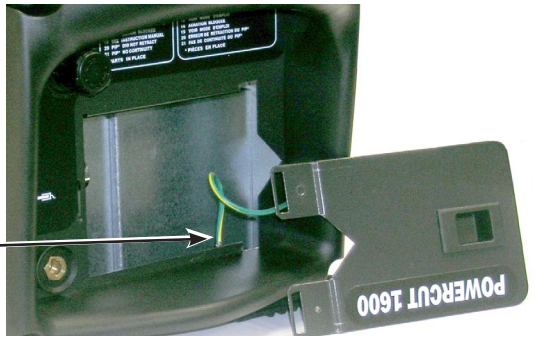
WARNUNG **ACHTEN SIE DARAUF, DASS SICH DER NETZSCHALTER DES SCHWEISSGERÄTES IN DER AUS-STELLUNG BEFINDET UND DASS DER PRIMÄRE EINGANGSSTROM ABGESCHALTET IST.**

3.0 Installation

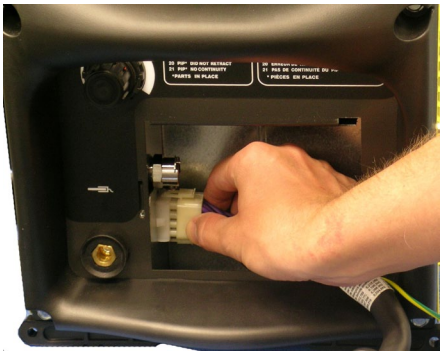
3.1 Brennerinstallation

1. Die Brennerkabel-Zugangsklappe auf der Vorderseite des Powercut-1300/1600 öffnen.

Brennerkabel-Zugangsklappe

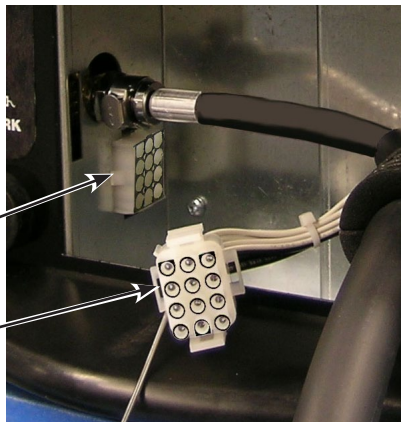


2. Den Brennerkabelstecker in die Steckerbuchse auf der Vorderseite stecken. Überprüfen Sie die Ausrichtung der Steckverbindungen, um einen korrekten Anschluss zu gewährleisten.



Steckerbuchse auf der Vorderseite

Brennerkabelstecker



3. Den Druckluftschlauch an der Schnellkupplung anschließen. Setzen Sie die Zugentlastung in den quadratischen Ausschnitt auf der Vorderseite des Schweißgerätes ein. Richten Sie die Rille der Zugentlastung mit dem halben, quadratischen Ausschnitt aus.

Druckluftschlauch-Schnellkupplung

quadratischer Ausschnitt

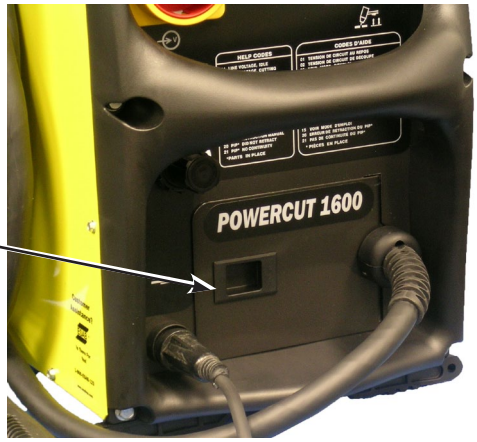
Zugentlastung

4. Stecken Sie das Werkstückkabel in den Anschluss auf der Vorderseite des Schweißgerätes und drehen Sie es im Uhrzeigersinn bis es fest sitzt.

5. Die Brennerkabel-Zugangsklappe wieder anbringen.

Werkstückkabel

Brennerkabel-Zugangsklappe



GEFAHR **VERWENDEN SIE MIT DIESEM BRENNER KEINEN SAUERSTOFF! ES KÖNNTE EIN GEFÄHRLICHES FEUER ENTSTEHEN.**

WARNUNG

EIN STROMSCHLAG KANN TÖDLICH SEIN.

- **BEDIENEN SIE DAS GERÄT NICHT MIT ABGENOMMENER ABDECKUNG.**
- **SCHALTEN SIE DAS GERÄT NICHT UNTER STROM, WÄHREND SIE ES HALTEN ODER TRAGEN.**
- **BERÜHREN SIE KEINE BRENNERTEILE, DIE SICH VOR DEM BRENNERGRIFF BEFINDEN (DÜSE, HITZESCHUTZKAPPE, ELEKTRODE USW.), WENN DER NETZSCHALTER EINGESCHALTET IST.**

4.0 Schneiden mit dem PT-38

Wählen Sie die folgenden Verfahren, um mit dem PT-38 Brenner zu schneiden.

1. Stellen Sie sicher, dass der Wand-Leistungstrennschalter eingeschaltet ist. Den Netzschalter zur Schneidstromquelle des Schweißgerätes einschalten.
2. Den Druckregler auf 5,5 bar (80 psig) einstellen.
3. **PC-1300/1600:** Die Brennerdüse etwa in einem Abstand von 3,2 - 6,4 mm (1/8 - 1/4 Zoll) über dem Werkstück und in einem Winkel von etwa 5 -15° halten. Hierdurch wird die Möglichkeit des Eindringens von Schweißspritzern in die Düse verringert. Wenn das 90 A-Abstandsstück des PT-38 verwendet wird, beträgt der Abstand zwischen Düse und Werkstück ca. 6,4 mm (1/4 Zoll). **PC-900:** Die Brennerdüse etwa in einem Abstand von 3,2 - 4,8 mm (1/8 - 3/16 Zoll) über dem Werkstück und in einem Winkel von etwa 5 -15° halten. Hierdurch wird die Möglichkeit des Eindringens von Schweißspritzern in die Düse verringert. Wenn das 60 A-Abstandsstück des PT-38 verwendet wird, beträgt der Abstand zwischen Düse und Werkstück ca. 3,2 mm (1/8 Zoll).
4. Drücken Sie den Brennerschalter. Druckluft sollte aus der Brennerdüse strömen.
5. Zwei Sekunden nach Betätigung des Brennerschalters sollte der Pilotlichtbogen zünden. Der Hauptlichtbogen sollte kurz darauf folgen, sodass mit dem Scheiden begonnen werden kann. Wenn die AUSLÖSERARRETIERUNG-Funktion eingesetzt wird, kann der Brennerschalter nach Bildung des Schneidlichtbogens losgelassen werden.
6. Nach Beginn des Schneidens sollte der Schneidbrenner in einem Vorwärts-Winkel von 5-15° geführt werden (Abbildung 4-1.). Dieser Winkel ist insbesondere bei der Erzeugung eines „Abfallschnitts" hilfreich. Wenn das Abstandsstück nicht eingesetzt wird, sollte die Düse etwa in einem Abstand von - **PC-1300/1600:** 3,2 - 6,4 mm (1/8 Zoll - 1/4 Zoll), **PC-900:** 3,2 - 4,8 mm (1/8 Zoll - 3/16 Zoll) - vom Werkstück gehalten werden.

PC-900/1300/1600

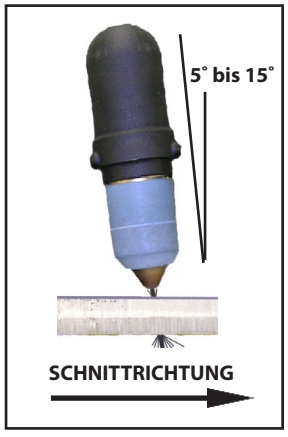


Abbildung 4-1.
Korrekter Brennerwinkel

PC-1300/1600 **PC-900**

WICHTIG!!!
Einen korrekten Abstand einhalten
Die Ausgangsleistung nimmt bei Abstandsvergrößerung zu!
3,2 - 6,4 mm
(1/8 Zoll - 1/4 Zoll)
WICHTIG!!!
Einen korrekten Abstand einhalten
Die Ausgangsleistung nimmt bei Abstandsvergrößerung zu!
3,2 - 4,8 mm
(1/8 Zoll - 3/16 Zoll)

Abbildung 4-2.
Abstand im Vergleich zur Ausgangsleistung

WARNUNG

LICHTBOGENSTRAHLUNG KANN AUGEN UND HAUT VERBRENNEN; LÄRM KANN GEHÖRSCHÄDEN VERURSACHEN.
- **TRAGEN SIE EINEN SCHWEISSHELM MIT SCHEIBENTÖNUNG NR. 6 ODER 7.**
- **TRAGEN SIE AUGEN-, GEHÖR- UND KÖRPERSCHUTZ.**

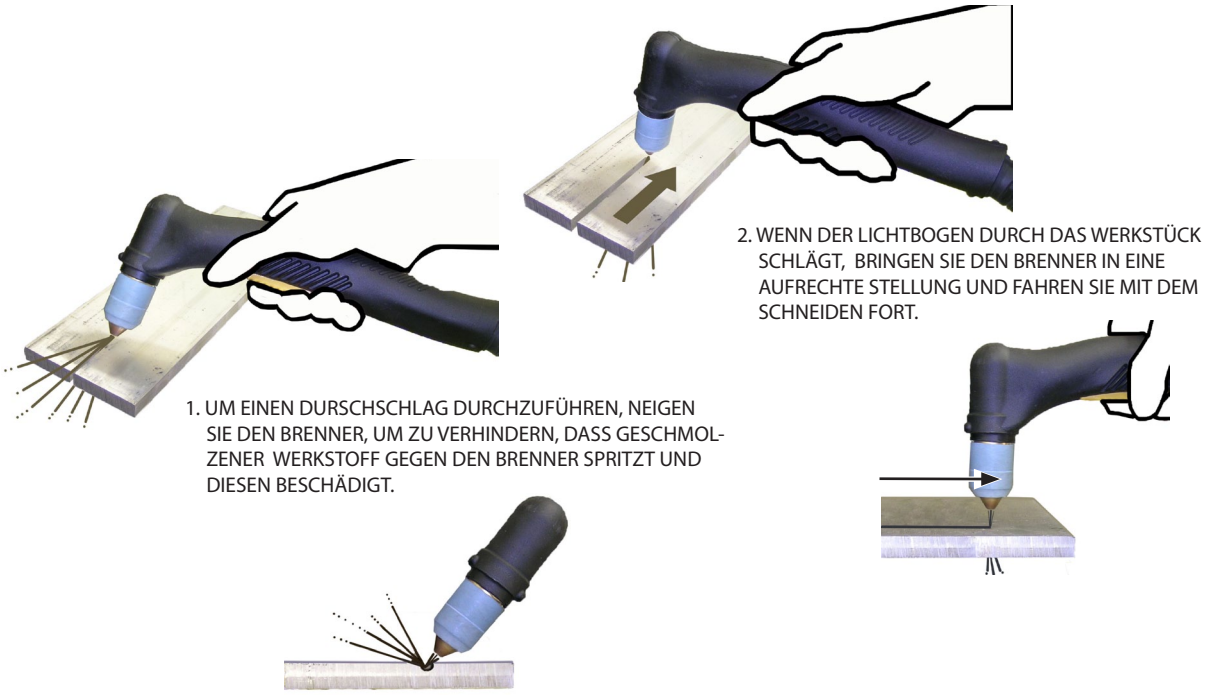

2. WENN DER LICHTBOGEN DURCH DAS WERKSTÜCK SCHLÄGT, BRINGEN SIE DEN BRENNER IN EINE AUFRECHTE STELLUNG UND FAHREN SIE MIT DEM SCHNEIDEN FORT.
1. UM EINEN DURSCHSCHLAG DURCHZUFÜHREN, NEIGEN SIE DEN BRENNER, UM ZU VERHINDERN, DASS GESCHMOLZENER WERKSTOFF GEGEN DEN BRENNER SPRITZT UND DIESEN BESCHÄDIGT.

Abbildung 4-3. Durchschlag- und Schneidtechniken mit dem PT-38

WARNUNG

ZIEHSCHNITTE KÖNNEN AUCH BEI NIEDRIGEREN STROMPEGELN DIE LEBENSDAUER DER BRENNERVERSCHLEISSTEILE ERHEBLICH VERRINGERN. ZIEHSCHNITTE BEI HÖHEREN STROMSTÄRKEN (MEHR ALS 40 AMPERE) KÖNNEN ZU BESCHÄDIGUNG UND SOFORTIGEM TOTALAUSFALL DER VERSCHLEISSTEILE FÜHREN.

4.1 Abstandsstück

Wird benutzt, um eine konstante Abstandseinhaltung zu gewährleisten. Die als Zubehör erhältliche Abstandsstück-Baugruppe wird angebracht, indem man den Düsen-/Schildhalter abnimmt und die Abstandsstück-Baugruppe installiert.

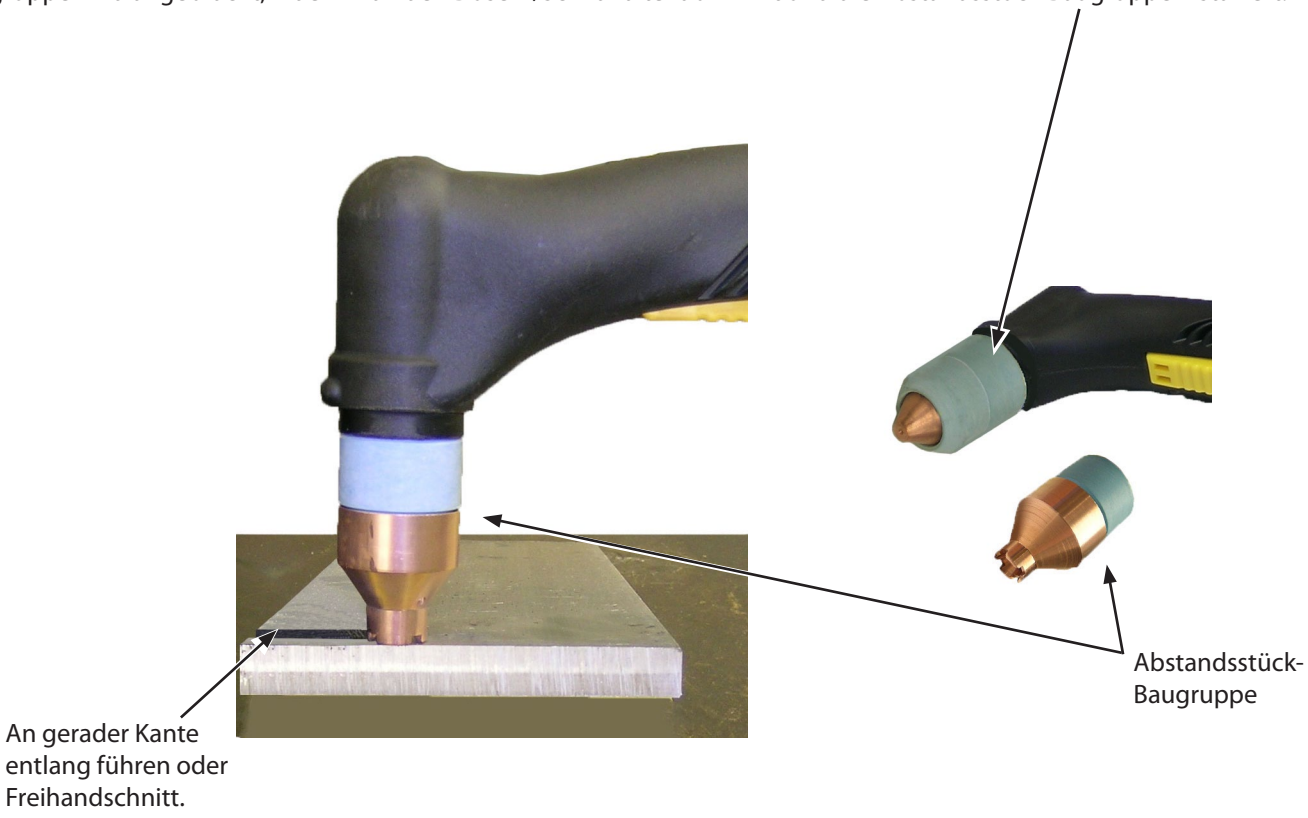
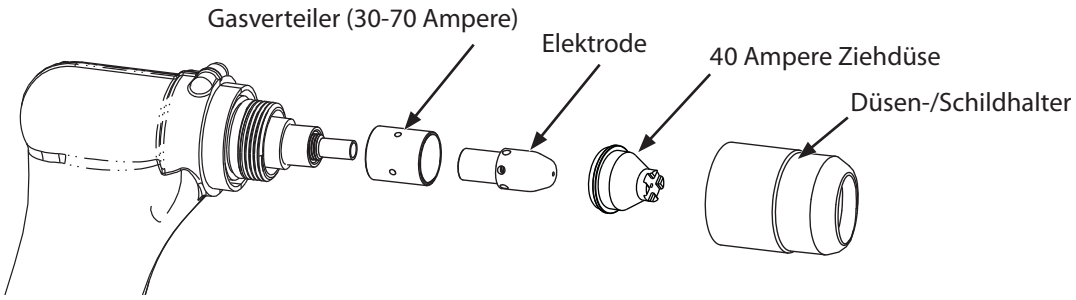


Abbildung 4-4. Installation und Benutzung des Abstandsstücks

4.2 Ziehschnitte 40 Ampere

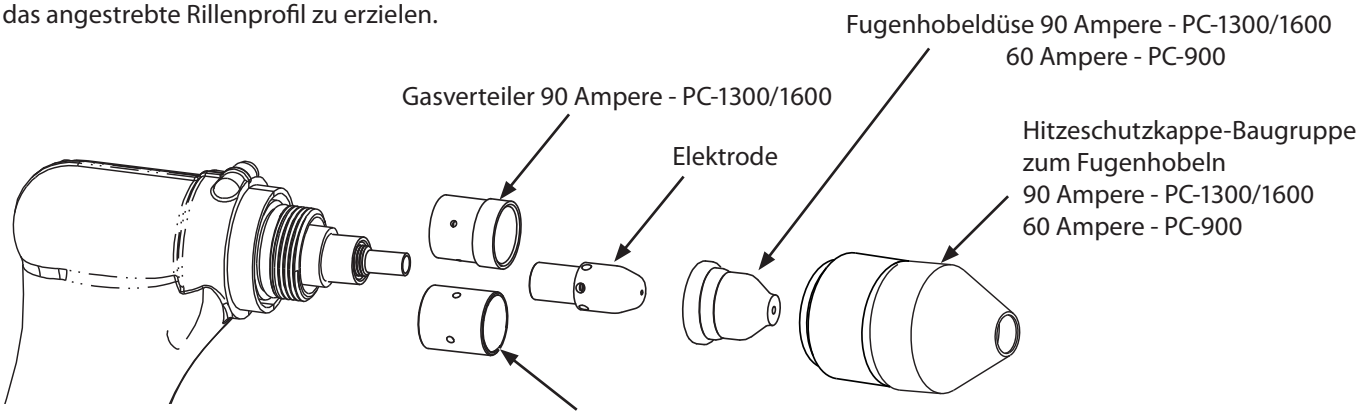
Zum Schneiden von dünnen Werkstücken unter 9 mm (3/8 Zoll) stecken Sie einen Niederstrom-Gasverteiler, eine Elektrode, 40 A Ziehdüse und einen normalen Düsen-/Schildhalter auf. Stellen Sie die Stromstärke auf 40 Ampere und fangen Sie an zu schneiden.



4.3 Fugenhobeln mit dem PT-38

PC-1300/1600: Zum Fugenhobeln stecken Sie einen Hochstrom-Gasverteiler, eine Elektrode, 90 A Fugenhobeldüse und eine Hitzeschutzkappe-Baugruppe zum Fugenhobeln auf. Die Betriebsparameter sind 4,1 - 5,5 bar (60 - 80 psi) und 70 - 90 Ampere. Der Druckluftdruck und die Stromstärke können innerhalb dieser Grenzen variiert werden, um die erwünschte Zerspanungsleistung und das angestrebte Rillenprofil zu erzielen.

PC-900: Zum Fugenhobeln stecken Sie einen Gasverteiler, eine Elektrode, 60 A Fugenhobeldüse und eine Hitzeschutzkappe-Baugruppe zum Fugenhobeln auf. Die Betriebsparameter sind 4,1 - 5,5 bar (60 - 80 psi) und 40 - 60 Ampere. Der Druckluftdruck und die Stromstärke können innerhalb dieser Grenzen variiert werden, um die erwünschte Zerspanungsleistung und das angestrebte Rillenprofil zu erzielen.



4.4 Einbau von Verschleißteilen

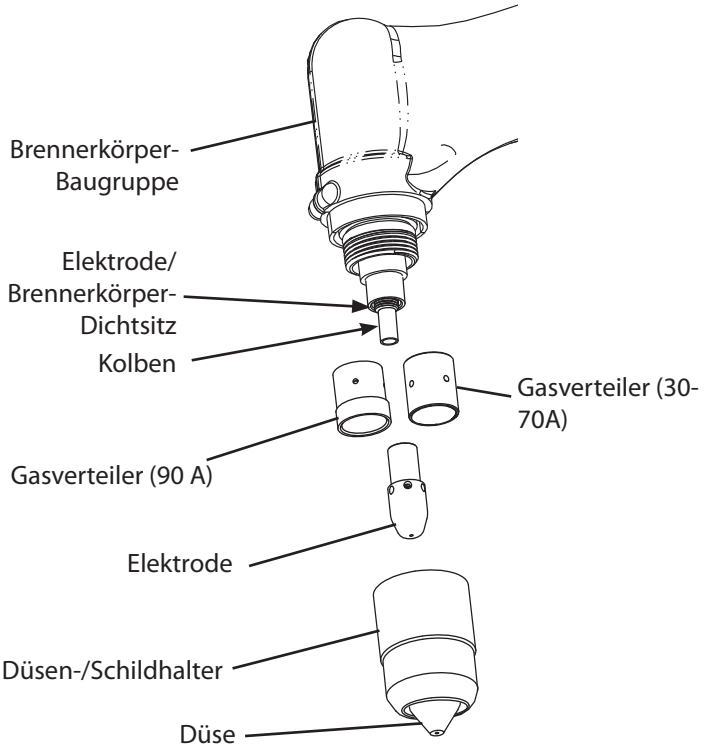
Tests haben gezeigt, dass bei korrekter Verwendung des Schneidbrenners innerhalb der vorgegebenen Betriebsbedingungen (insbesondere der Lichtbogenstrom und die Gasdurchflussrate), die Schneidbrenner-Verschleißteile sich nicht lösen, wenn sie fest eingebaut wurden. Schaden am Schneidbrenner und Überhitzung kann durch lose Brennerteile entstehen.

A. Ziehen Sie die Elektrode und den Düsen-/Schildhalter nach jedem Verschleißteilwechsel oder Prüfung wieder ganz fest.
B. Überprüfen Sie das Anzugsmoment der Verschleißteile am Anfang jeder Arbeitsphase, auch wenn die Ausrüstung am Ende der vorherigen Arbeitsphase normal funktionierte.

Hinweis:
Vergewissern Sie sich, dass der Elektrode/ Brennerkörper-Dichtsitz und Kolben sauber und frei von Staub oder Schmutz sind. Verunreinigungen können verhindern, dass die Anlageflächen festen Kontakt miteinander haben.

Hinweis:
Ein Festziehen der Elektrode von Hand reicht aus. Der Einsatz von Werkzeugen wie Schraubenschlüsseln oder Zangen ist nicht erforderlich oder empfehlenswert.

Hinweis:
Durch lose Brennerteile kann Schaden am Schneidbrenner und Überhitzung entstehen. Störlichtbögen deuten auf lose Brennerteile hin. Stellen Sie sicher, dass der Düsenhalter ganz festgezogen ist. Teile, die durch Lichtbogenbildung beschädigt wurden, führen zum Totalausfall des Schneidbrenners und müssen ausgetauscht werden.



4.5 Schnittdaten

Mithilfe der Daten auf den folgenden Seiten können Sie die Brennereinstellungen justieren, um eine optimale Schneidleistung zu erzielen.

GEFAHR **VERWENDEN SIE MIT DIESEM BRENNER KEINEN SAUERSTOFF! ES KÖNNTE EIN GEFÄHRLICHES FEUER ENTSTEHEN.**

4.6 Betrieb der Stromquelle

Für den Betrieb der Stromquelle siehe die Bedienungsanleitung der Powercut-1300/1600 Stromquelle.

PT-38
Powercut-1300/1600
Prozessparameter für Plasmaanlagen

Beschreibung	Teilenummer
Elektrode	0558005220
Düse	0558007682
Gasverteiler	0558005217
Düsen-/Schildhalter	0558007549

40 Ampere Kohlenstoffstahl

Materialstärke	mm (Zoll)	1,5 (0,06)	3,2 (0,125)	6,4 (0,25)	12,7 (0,50)	
Abstand	Anfangsabstand mm (Zoll)	1,5 (0,06) - 3,2 (0,125)	1,5 (0,06) - 3,2 (0,125)	1,5 (0,06) - 3,2 (0,125)	1,5 (0,06) - 3,2 (0,125)	
Druckluftdruck	bar (psi)	5,5 (80)	5,5 (80)	5,5 (80)	5,5 (80)	
Schnittgeschwindigkeit	Zoll/Min.	360	190	62	18	
	mm/Min.	9144	4826	1575	457	

40 Ampere Aluminium

Materialstärke	mm (Zoll)	1,5 (0,06)	3,2 (0,125)	6,4 (0,25)	12,7 (0,50)	
Abstand	Anfangsabstand mm (Zoll)	1,5 (0,06) - 3,2 (0,125)	1,5 (0,06) - 3,2 (0,125)	1,5 (0,06) - 3,2 (0,125)	1,5 (0,06) - 3,2 (0,125)	
Druckluftdruck	bar (psi)	5,5 (80)	5,5 (80)	5,5 (80)	5,5 (80)	
Schnittgeschwindigkeit	Zoll/Min.	375	150	48	16	
	mm/Min.	9525	3810	1219	406	

40 Ampere Edelstahl

Materialstärke	mm (Zoll)	1,5 (0,06)	3,2 (0,125)	6,4 (0,25)	12,7 (0,50)	
Abstand	Anfangsabstand mm (Zoll)	1,5 (0,06) - 3,2 (0,125)	1,5 (0,06) - 3,2 (0,125)	1,5 (0,06) - 3,2 (0,125)	1,5 (0,06) - 3,2 (0,125)	
Druckluftdruck	bar (psi)	5,5 (80)	5,5 (80)	5,5 (80)	5,5 (80)	
Schnittgeschwindigkeit	Zoll/Min.	352	130	26	8	
	mm/Min.	8941	3302	660,4	203	

PT-38
Powercut-900
Prozessparameter für Plasmaanlagen

Beschreibung	Teilenummer
Elektrode	0558005220
Düse	0558008417
Gasverteiler	0558005217
Düsen-/Schildhalter	0558007549

60 Ampere Kohlenstoffstahl

Materialstärke	mm (Zoll)	6,4 (0,25)	12,7 (0,50)	19,1 (0,75)	25,4 (1,0)
Abstand	Anfangsabstand mm (Zoll)	3,2 (0,125)	3,2 (0,125)	3,2 (0,125)	3,2 (0,125)
Druckluftdruck	bar (psi)	5,5 (80)	5,5 (80)	5,5 (80)	5,5 (80)
Schnittgeschwindigkeit	Zoll/Min.	117	35	18	8
	mm/Min.	2971	889	457,2	203,2

60 Ampere Aluminium

Materialstärke	mm (Zoll)	6,4 (0,25)	12,7 (0,50)	19,1 (0,75)	25,4 (1,0)
Abstand	Anfangsabstand mm (Zoll)	4,78 (0,188)	4,78 (0,188)	4,78 (0,188)	4,78 (0,188)
Druckluftdruck	bar (psi)	5,5 (80)	5,5 (80)	5,5 (80)	5,5 (80)
Schnittgeschwindigkeit	Zoll/Min.	105	46	19	14
	mm/Min.	2667	1168,4	482,6	355,6

60 Ampere Edelstahl

Materialstärke	mm (Zoll)	6,4 (0,25)	12,7 (0,50)	19,1 (0,75)	25,4 (1,0)
Abstand	Anfangsabstand mm (Zoll)	4,78 (0,188)	4,78 (0,188)	4,78 (0,188)	4,78 (0,188)
Druckluftdruck	bar (psi)	5,5 (80)	5,5 (80)	5,5 (80)	5,5 (80)
Schnittgeschwindigkeit	Zoll/Min.	82	25	12	7
	mm/Min.	2082,8	635	304,8	177,8

PT-38
Powercut-1300/1600
Prozessparameter für Plasmaanlagen

Beschreibung	Teilenummer
Elektrode	0558005220
Düse	0558005219
Gasverteiler	0558005217
Düsen-/Schildhalter	0558007549

70 Ampere Kohlenstoffstahl

Materialstärke	mm (Zoll)	6,4 (0,25)	12,7 (0,50)	19,1 (0,75)	25,4 (1,0)	31,8 (1,25)
Abstand	Anfangsabstand mm (Zoll)	3,2 (0,125)	3,2 (0,125)	3,2 (0,125)	3,2 (0,125)	3,2 (0,125)
Druckluftdruck	bar (psi)	5,5 (80)	5,5 (80)	5,5 (80)	5,5 (80)	5,5 (80)
Schnittgeschwindigkeit	Zoll/Min.	150	50	26	12	5
	mm/Min.	3810	1270	660,4	305	127

70 Ampere Aluminium

Materialstärke	mm (Zoll)	6,4 (0,25)	12,7 (0,50)	19,1 (0,75)	25,4 (1,0)	31,8 (1,25)
Abstand	Anfangsabstand mm (Zoll)	4,78 (0,188)	4,78 (0,188)	4,78 (0,188)	4,78 (0,188)	4,78 (0,188)
Druckluftdruck	bar (psi)	5,5 (80)	5,5 (80)	5,5 (80)	5,5 (80)	5,5 (80)
Schnittgeschwindigkeit	Zoll/Min.	140	66	28	20	11
	mm/Min.	3556	1676,4	711,2	508	279,4

70 Ampere Edelstahl

Materialstärke	mm (Zoll)	6,4 (0,25)	12,7 (0,50)	19,1 (0,75)	25,4 (1,0)	31,8 (1,25)
Abstand	Anfangsabstand mm (Zoll)	4,78 (0,188)	4,78 (0,188)	4,78 (0,188)	4,78 (0,188)	4,78 (0,188)
Druckluftdruck	bar (psi)	5,5 (80)	5,5 (80)	5,5 (80)	5,5 (80)	5,5 (80)
Schnittgeschwindigkeit	Zoll/Min.	110	36	17	11	6
	mm/Min.	2794	914,4	431,8	279,4	152,4

PT-38
Powercut-1300/1600
Prozessparameter für Plasmaanlagen

Beschreibung	Teilenummer
Elektrode	0558005220
Düse	0558007680
Gasverteiler	0558004870
Düsen-/Schildhalter	0558007549

90 Ampere Kohlenstoffstahl

Materialstärke	mm (Zoll)	6,4 (0,25)	12,7 (0,50)	19,1 (0,75)	25,4 (1,0)	38,1 (1,5)
Abstand	Anfangsabstand mm (Zoll)	3,8 (0,125)	3,8 (0,125)	3,8 (0,125)	3,8 (0,125)	3,8 (0,125)
Druckluftdruck	bar (psi)	5,5 (80)	5,5 (80)	5,5 (80)	5,5 (80)	5,5 (80)
Schnittgeschwindigkeit	Zoll/Min.	160	60	29	19	8
	mm/Min.	4064	1524	737	483	203

90 Ampere Aluminium

Materialstärke	mm (Zoll)	6,4 (0,25)	12,7 (0,50)	19,1 (0,75)	25,4 (1,0)	38,1 (1,5)
Abstand	Anfangsabstand mm (Zoll)	6,4 (0,250)	6,4 (0,250)	6,4 (0,250)	6,4 (0,250)	6,4 (0,250)
Druckluftdruck	bar (psi)	5,5 (80)	5,5 (80)	5,5 (80)	5,5 (80)	5,5 (80)
Schnittgeschwindigkeit	Zoll/Min.	188	76	52	27	12
	mm/Min.	4775	1930	1321	686	305

90 Ampere Edelstahl

Materialstärke	mm (Zoll)	6,4 (0,25)	12,7 (0,50)	19,1 (0,75)	25,4 (1,0)	38,1 (1,5)
Abstand	Anfangsabstand mm (Zoll)	3,8 (0,125)	3,8 (0,125)	6,4 (0,250)	6,4 (0,250)	6,4 (0,250)
Druckluftdruck	bar (psi)	5,5 (80)	5,5 (80)	5,5 (80)	5,5 (80)	5,5 (80)
Schnittgeschwindigkeit	Zoll/Min.	126	48	30	15	8
	mm/Min.	3200	1219	762	381	203

WARNUNG **VOR WARTUNGSARBEITEN AN DIESEM BRENNER, IST SICHER ZU STELLEN, DASS DER NETZSCHALTER DES SCHWEISSGERÄTES IN DER „AUS“-STELLUNG IST UND DASS DER PRIMÄRE EINGANGSSTROM ABGESCHALTET IST.**

5.0 Allgemeines

A. Überprüfen Sie in regelmäßigen Abständen die Brennerkopfbaugruppe. Falls abgenutzt oder beschädigt, austauschen.

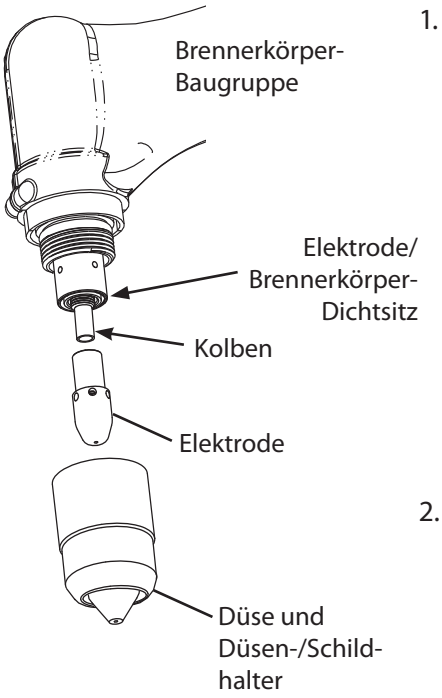
B. Das Brennerkabel muss in regelmäßigen Abständen überprüft werden. Falls Schnitte in der Schutzhülle oder Leiterisolation erkennbar sind, Kabel ersetzen.

5.1 Schmutz oder Verunreinigungen

Schmutz oder andere Verunreinigungen im Schneidbrenner sowie lose Verschleißteile können aufgrund von Lichtbogenbildung im Innern zum vorzeitigen Ausfall des PT-38 Schneidbrenners führen. Um dies zu vermeiden, werden Benutzer angewiesen, Folgendes zu tun: Gewährleisten Sie, dass saubere, trockene und ölfreie Luft verwendet wird. Wischen Sie den Düsenhalter mit einem Tuch ab, bevor Sie einen neuen Satz Verschleißteile installieren. Wenn zugelassen wird, dass sich Schmutz oder andere Verunreinigungen auf dem Düsenhalter ansammeln, kann dieser schlechter die Bildung von Störlichtbögen auf seiner Oberfläche unterbinden.

5.2 Prüfung, Reinigung und Austausch von Verschleißteilen

Nehmen Sie die Schneidbrennerkopfbaugruppe des PT-38 wie folgt auseinander:

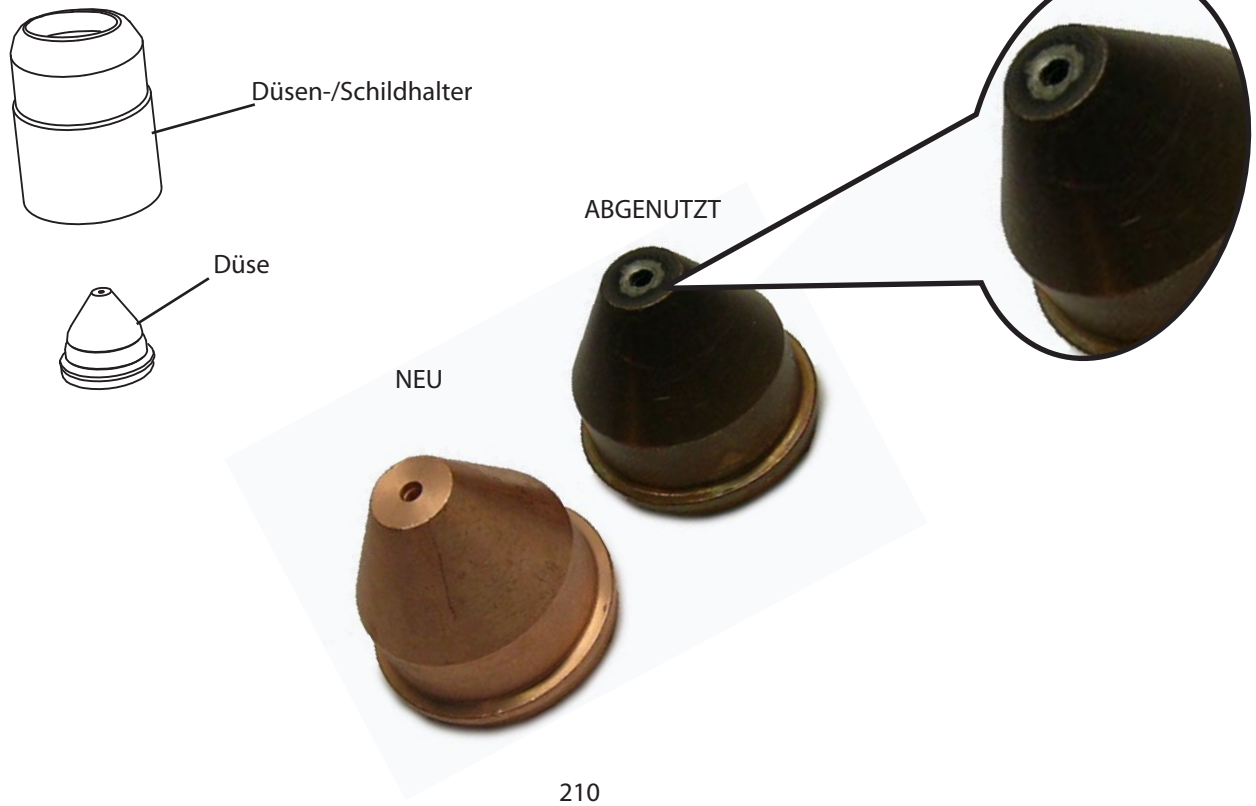


1. Richten Sie den Brennerkopf nach unten und entfernen Sie den Düsen-/Schildhalter, indem Sie ihn gegen den Uhrzeigersinn abschrauben. Die Düse wird aus der Brennerkopfbaugruppe fallen und im Düsen-/Schildhalter verbleiben.

Hinweis:
Die Düse und Elektrode verschleißen normalerweise gleich viel. Für optimale Leistung wechseln Sie beide gleichzeitig aus.

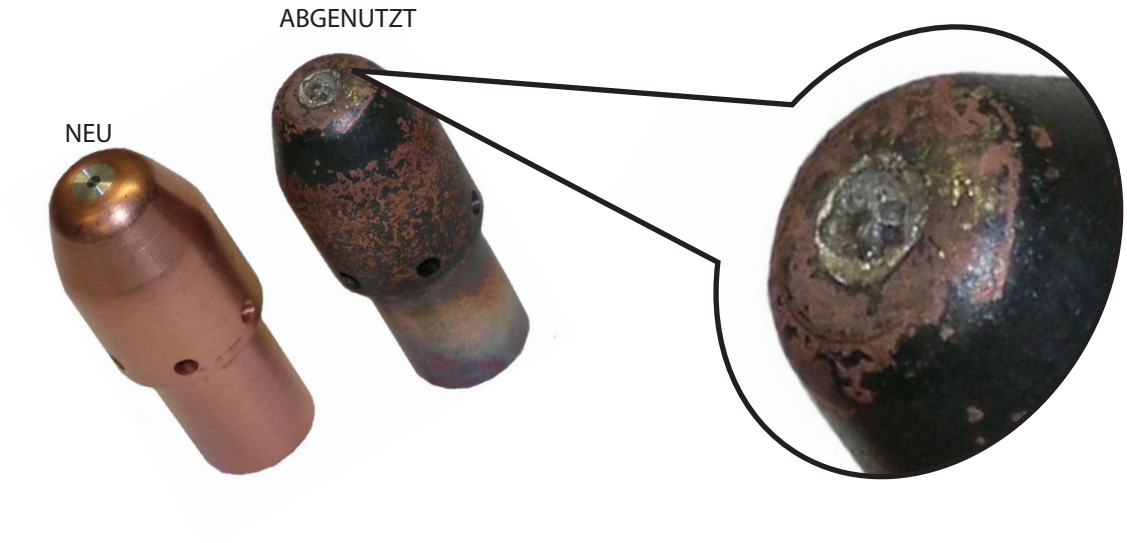
Hinweis:
Wenn Sie die Verschleißteile untersuchen, sichtprüfen Sie die Brennerkörper-Baugruppe. Falls abgenutzt oder beschädigt, tauschen Sie die Brennerkörper-Baugruppe aus.

2. Entnehmen Sie die Düse, indem Sie den Düsen-/Schildhalter umdrehen und die Düse herausdrücken. Überprüfen Sie die Düse auf Verschleiß. Die Düsenöffnung sollte sowohl am Düseneintritt als auch Düsenaustritt rund sein. Falls die Düsenöffnung oval abgenutzt ist oder andere Beschädigungen am jeweiligen Ende zeigt, muss sie ausgetauscht werden. Im Innern der Düse sind unter Umständen hellgraue Ablagerungen, die von der Elektrode stammen. Diese können mit Stahlwolle beseitigt werden, aber achten Sie darauf, dass Sie danach alle Rückstände der Stahlwolle wieder entfernen.



VORSICHT **DIE ELEKTRODE AUSTAUSCHEN, BEVOR DER VERSCHLEISS TIEFER ALS 1,5 mm (0,060 ZOLL) WIRD**

3. Falls die Elektrode eine Vertiefung in der Mitte aufweist, die tiefer als 1,5 mm (0,06 Zoll) ist, muss sie ersetzt werden. Hierzu muss die Elektrode gegen den Uhrzeigersinn vom Kolben losgeschraubt werden. Falls die Elektrode über diese empfohlene Verschleißgrenze hinaus benutzt wird, kann eine Beschädigung des Schneidbrenners und der Stromquelle auftreten. Auch die Lebensdauer der Düse verringert sich erheblich, wenn die Elektrode über die empfohlene Verschleißgrenze hinaus benutzt wird.



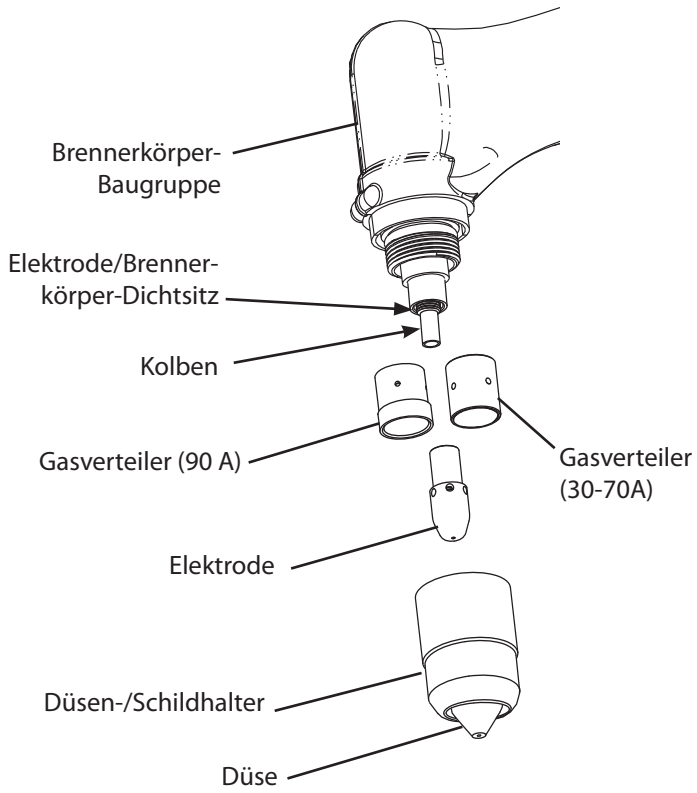
4. Nehmen Sie den Gasverteiler heraus. Prüfen Sie ihn und den Kolben auf Beschädigungen, die durch Störlichtbögen verursacht wurden sowie Risse und tauschen Sie sie gegebenenfalls aus.

Hinweis:
Gasverteiler und Düsen-/Schildhalter müssen nur dann ausgetauscht werden, wenn sie Risse bekommen oder erhebliche Anzeichen von Verschleiß erkennbar sind. Ein monatlicher Austausch ist im Allgemeinen eine bewährte Vorgehensweise.

5. Nach Einbau des Gasverteilers auf die Brennerkörper-Baugruppe installieren Sie die Elektrode, indem Sie sie im Uhrzeigersinn fest einschrauben.

6. Zum Schluss schrauben Sie die Düse und den Düsen-/Schildhalter im Uhrzeigersinn wieder fest auf.

Hinweis:
Ein Festziehen der Elektrode von Hand reicht aus. Der Einsatz von Werkzeugen wie Schraubenschlüsseln oder Zangen ist nicht erforderlich oder empfehlenswert.



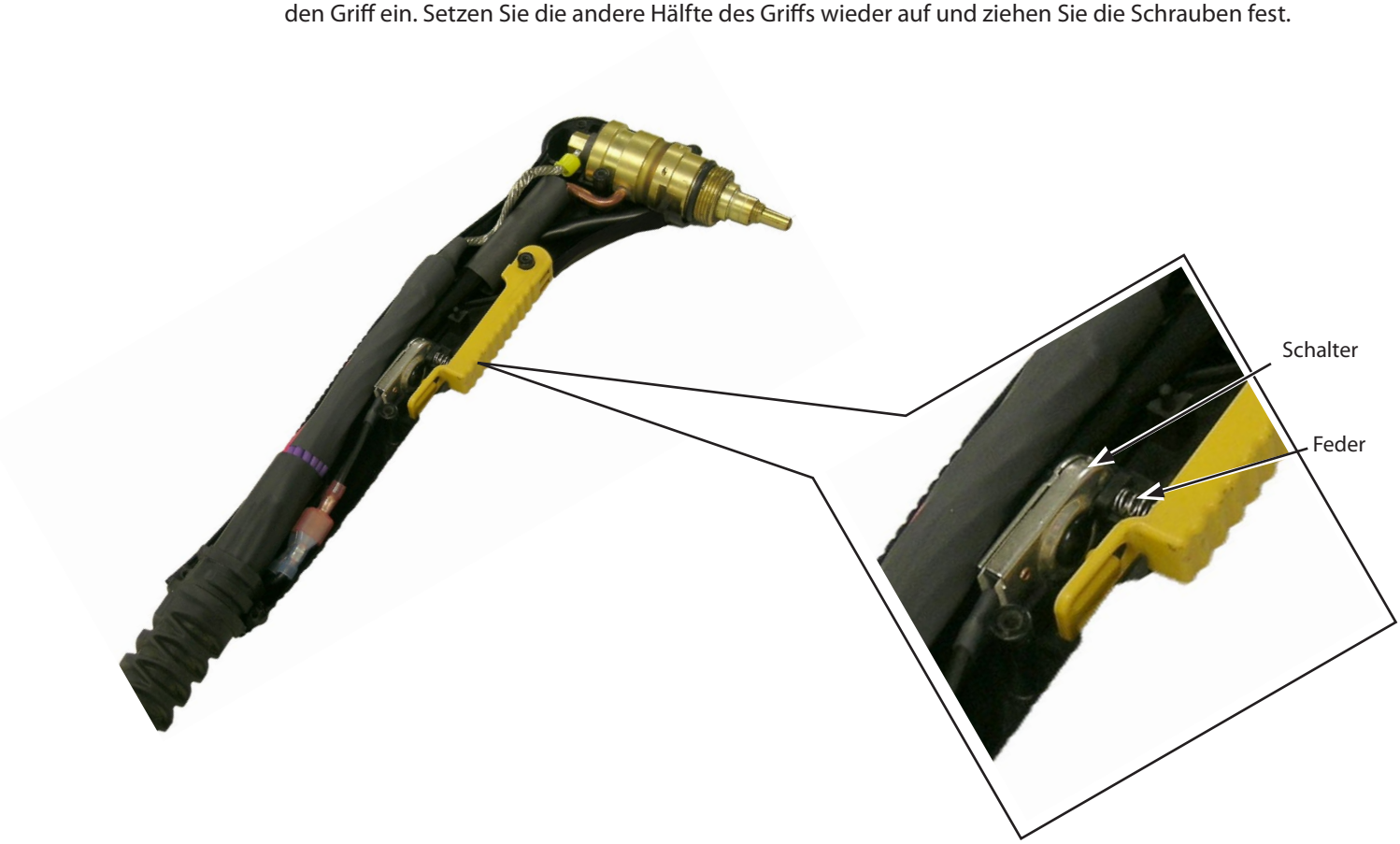
WARNUNG **VOR WARTUNGSARBEITEN AN DIESEM BRENNER, IST SICHER ZU STELLEN, DASS DER NETZSCHALTER DES SCHWEISSGERÄTES IN DER „AUS“-STELLUNG IST UND DASS DER PRIMÄRE EINGANGSSTROM ABGESCHALTET IST.**

5.3 Demontage / Montage des Schneidbrenners

1. Schrauben Sie die acht Kreuzschlitzschrauben aus dem Griff. Nehmen Sie die zwei Griffhälften der Griffbaugruppe auseinander. Achten Sie darauf, nicht die Auslöserfeder beim Ausbau der Brennerkörper-Baugruppe zu verlieren.

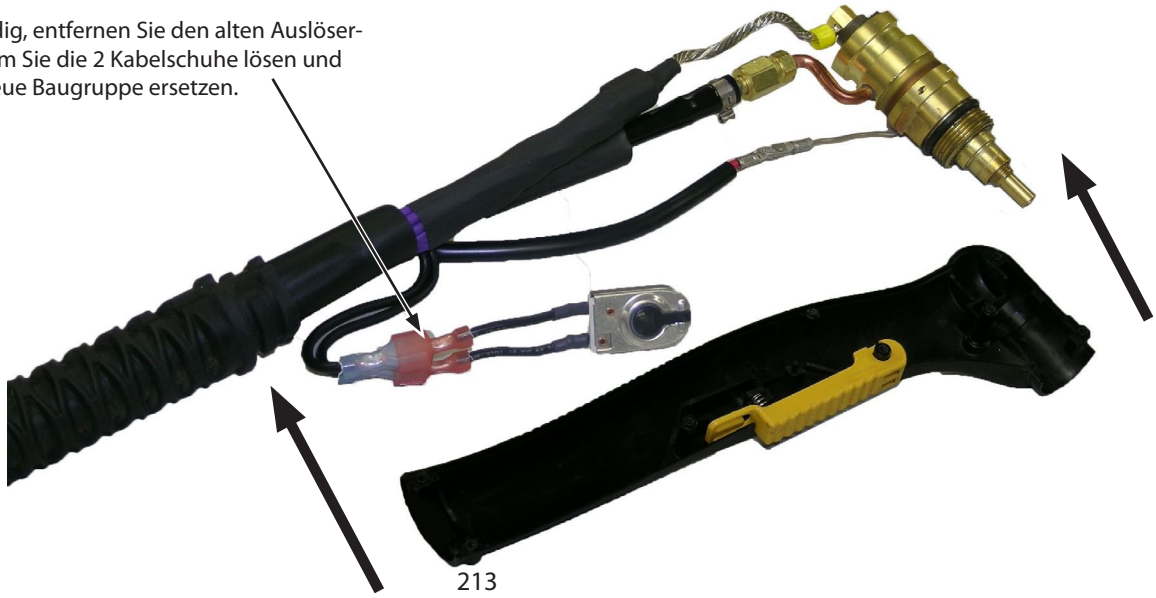
Hinweis:

Falls nur der Auslöserschalter ausgetauscht werden muss, ziehen Sie den Schalter aus der Griffbaugruppe und trennen Sie die Kabel (2) an den Anschlüssen ab. Schließen Sie den neuen Schalter an. Dabei ist egal, welches Kabel an welchen Anschluss angeschlossen wird. Setzen Sie den Schalter wieder in den Griff ein. Setzen Sie die andere Hälfte des Griffs wieder auf und ziehen Sie die Schrauben fest.



2. Nehmen Sie die Brennerkörper/Kolben-Baugruppe vorsichtig aus der Griffschale. Beachten Sie die Anordnung des Schalters, der Kabel und des Schlauches für den Wiedereinbau.

Falls notwendig, entfernen Sie den alten Auslöserschalter, indem Sie die 2 Kabelschuhe lösen und durch eine neue Baugruppe ersetzen.



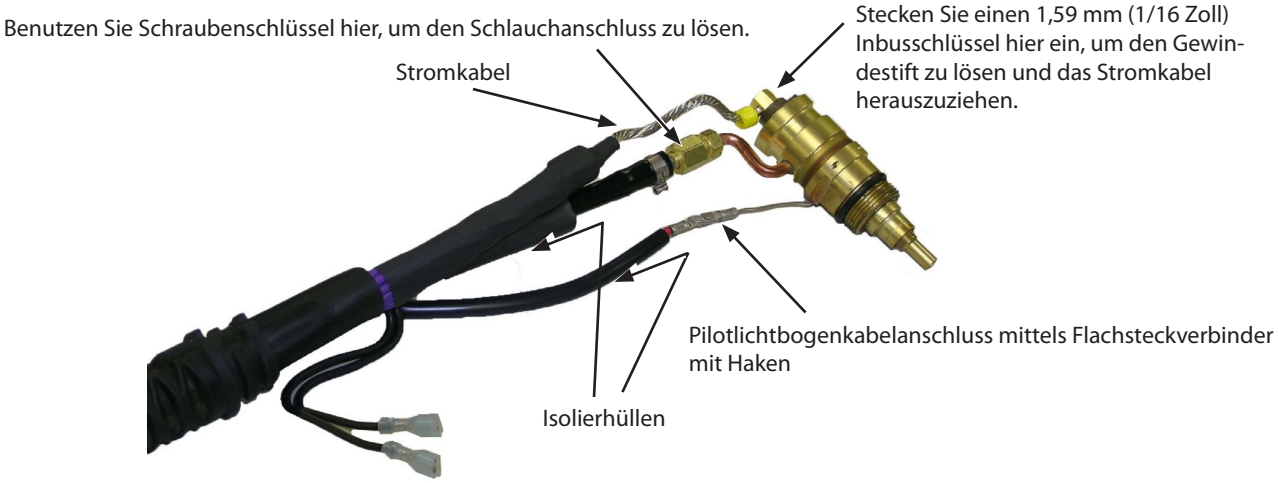
Hinweis:

Wenn das Brennerkabel ausgewechselt wird, führen Sie die Schritte 3 und 4 aus.

Hinweis:

Wenn nur der Kolben ausgewechselt wird, machen Sie mit Schritt 5 weiter.

3. Ziehen Sie die Isolierhüllen zurück, um die Schlauch- und Pilotlichtbogenanschlüsse freizulegen. Schrauben Sie die Schlauchanschlüsse von der Brennerkopfbaugruppe mithilfe eines 11 mm (7/16 Zoll) und 9,5 mm (3/8 Zoll) Mutterschlüssels ab, um zu verhindern, dass sich das Kupferrohr verdreht.

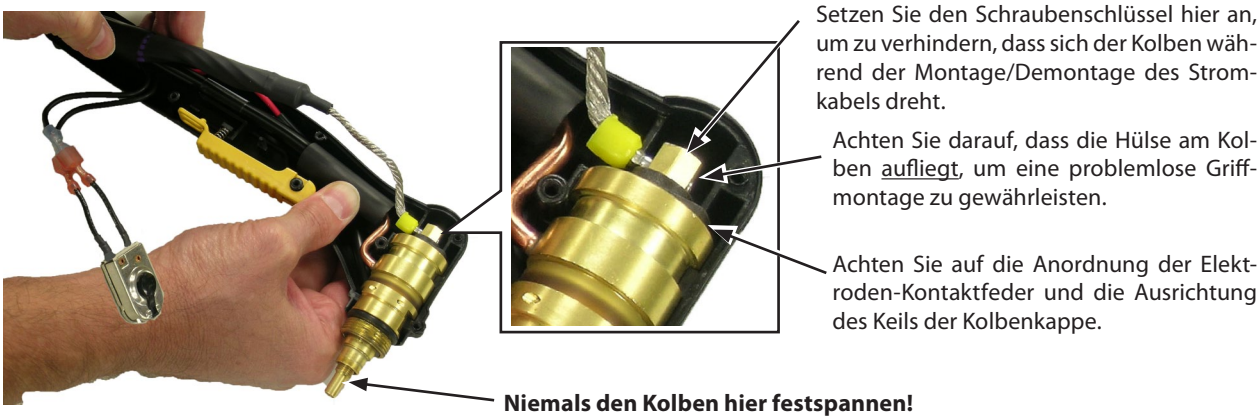

Benutzen Sie Schraubenschlüssel hier, um den Schlauchanschluss zu lösen.
Stromkabel
Stecken Sie einen 1,59 mm (1/16 Zoll) Inbusschlüssel hier ein, um den Gewindestift zu lösen und das Stromkabel herauszuziehen.
Pilotlichtbogenkabelanschluss mittels Flachsteckverbinder mit Haken
Isolierhüllen

4. Trennen Sie das Pilotlichtbogenkabel von der Brennerkopfbaugruppe ab, indem Sie den Leiter am Flachsteckverbinder mit Haken lösen.

5. Trennen Sie das Stromkabel vorsichtig ab, indem Sie mithilfe eines Schraubenschlüssels den Kolben festhalten und mit einem 1,59 mm (1/16 Zoll) Inbusschlüssel den Gewindestift lösen und das Stromkabel aus dem Kolben des Schneidbrenners ziehen.

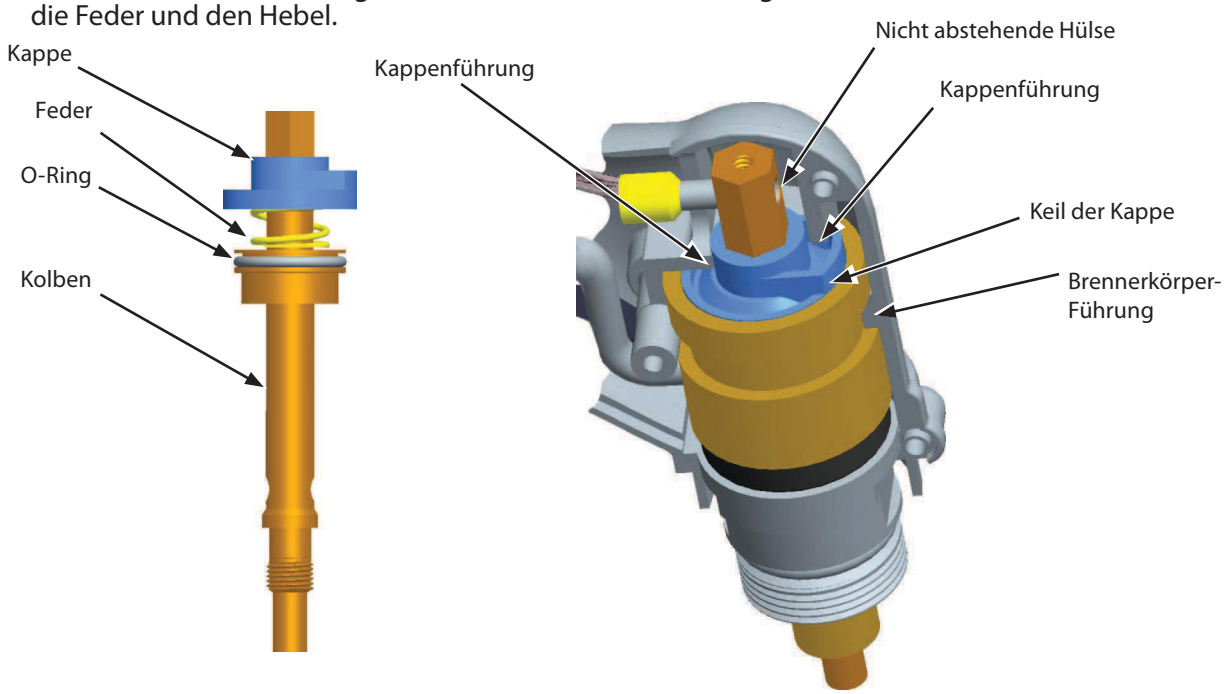
6. Nehmen Sie den Kolben heraus. Wischen Sie die Innenwände des Zylinderkörpers und den O-Ring unten am Zylinder ab.

7. Zum Wiedereinbau beginnen Sie mit dem Gewindestift zwei bis drei Gewindegänge im Kolben. Installieren und schmieren Sie den O-Ring des Kolbens. Stecken Sie die Elektroden-Kontaktfeder und Kappe (wobei der Keil zur Vorderseite des Schneidbrenners zeigt) auf den Kolben. Während Sie auf die Kappe drücken und die Feder zusammenpressen, stecken Sie die Stromkabel-Hülse auf. Achten Sie darauf, dass das Ende der Kabelhülse am Kolben aufliegt, um eine freie Beweglichkeit zu gewährleisten. Ziehen Sie den Gewindestift gut fest. Stellen Sie sicher, dass die Stromkabel-Hülse gut festgeschraubt ist. Setzen Sie den Kolben vorsichtig in den Brennerkörper ein und achten Sie dabei darauf, dass der Keil der Kappe zur Vorderseite des Brennerkörpers zeigt.


Setzen Sie den Schraubenschlüssel hier an, um zu verhindern, dass sich der Kolben während der Montage/Demontage des Stromkabels dreht.
Achten Sie darauf, dass die Hülse am Kolben aufliegt, um eine problemlose Griffmontage zu gewährleisten.
Achten Sie auf die Anordnung der Elektroden-Kontaktfeder und die Ausrichtung des Keils der Kolbenkappe.
Niemals den Kolben hier festspannen!

8. Falls das Brennerkabel entfernt wurde, schließen Sie den Schlauchanschluss wieder an und ziehen Sie ihn mittels der Schraubenschlüssel fest. Ziehen Sie dann die Isolierhülle wieder nach vorne. Schließen Sie das Pilotlichtbogenkabel wieder an und ziehen Sie die Isolierhülle wieder nach vorne.

9. Drücken Sie wieder auf die Kappe und pressen Sie die Feder zusammen und setzen Sie die Brenner/Kolben-Baugruppe so in die Griffschale ein. Achten Sie hierbei auf die Führungen im Brennerkörper und die Keilführungen der Kappe. Setzen Sie den Schlauch, das Kabel und Pilotlichtbogenkabel in das Gehäuse ein. Falten Sie die Drähte in den Hohlraum der Griffbaugruppe und achten Sie dabei darauf, dass diese über keine Anlageflächen des Gehäuses hinausragen. Installieren Sie den Auslöserschalter, die Feder und den Hebel.



10. Setzen Sie die andere Hälfte des Griffs wieder auf und ziehen Sie die Schrauben fest. Ziehen Sie die Schrauben so lange an, bis es keinen Spalt mehr zwischen den zwei Hälften gibt. Hinweis: Falls die Hälften nicht flach aufeinander liegen, nehmen Sie eine Hälfte ab und schauen Sie nach Schläuchen und Kabeln, die über den äußeren Rand des Griffs hinausragen. Drücken Sie auf den Schalter, um eine korrekte Funktion und ausreichend Spielraum zu gewährleisten.

5.4 Messen der Brenner-Gasflussraten

Falls vermutet wird, dass ein geringer Gasfluss zu einer schlechten Schneidleistung oder kurzen Lebensdauer der Verschleißteile führt, kann der Durchfluss mittels des Gasdurchflussmessungssets überprüft werden. Das Set enthält einen Schwebekörper-Durchflussmesser, auf dem die Gasdurchflussrate, die aus dem Schneidbrenner austritt, angezeigt wird. Im Set sind außerdem eine Reihe von Anweisungen enthalten, die genau befolgt werden müssen, um eine sichere und genaue Benutzung des Schwebekörper-Durchflussmessers zu gewährleisten. (Siehe Abschnitt Sonderzubehör).

Durchfluss-Messset

Die gesamte Druckluft-Durchflussmenge im PT-38 sollte mindestens 10,6 m^3/h (375 Kubikfuß/h) bei installierten Verschleißteilen für 90 Ampere betragen.

6.0 Ersatzteile

6.1 Allgemeines

Immer die Seriennummer des Gerätes, für das die Teile benutzt werden, angeben. Die Seriennummer ist auf das Typenschild des Gerätes gestempelt.

6.2 Bestellung

Um einen einwandfreien Betrieb zu gewährleisten, wird empfohlen, dass nur echte ESAB-Teile und -Produkte mit diesem Gerät benutzt werden. Die Benutzung von nicht-ESAB-Teilen kann Ihre Garantie erlöschen lassen.

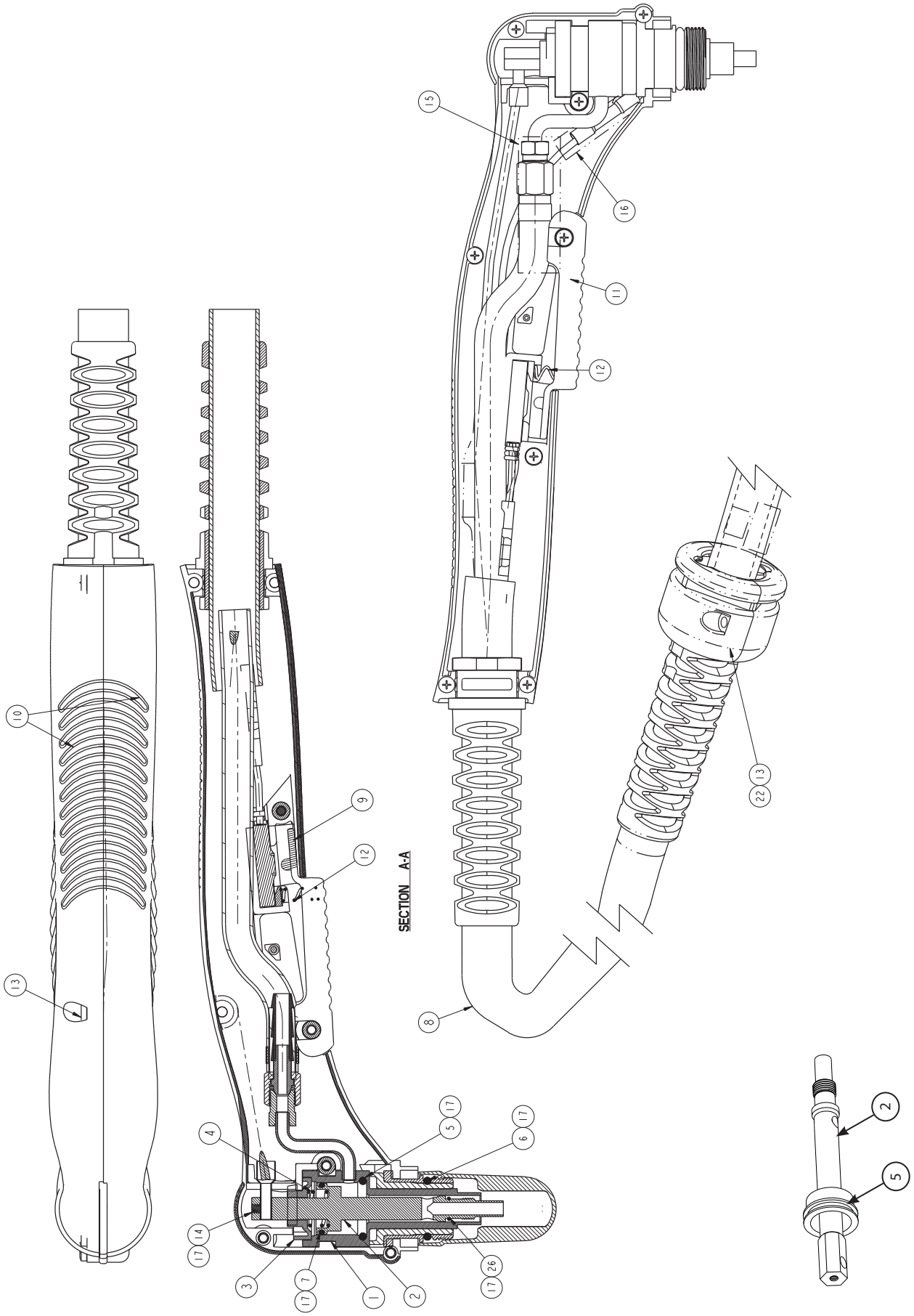
Ersatzteile können bei Ihrem ESAB-Vertriebshändler bestellt werden.

Denken Sie daran, spezielle Versandanweisungen bei der Bestellung von Ersatzteilen anzugeben.

Schauen Sie im Kontaktverzeichnis auf der Rückseite dieser Betriebsanleitung nach einer Liste der Kundendienst-Telefonnummern.

Hinweis

Eine Materialienliste mit leeren Teilenummern dient nur zu Informationszwecken für den Kunden. Kleinteile sollten im Einzelhandel erhältlich sein.


15
16
11
12
10
9
12
13
22
13
SECTION A-A
8
4
5
17
6
17
14
17
3
17
7
1
2
17
26
2
5

ARTIKELNR.	TEILENUMMER	MENGE	BENENNUNG
1	0558006789	1	KÖRPER BAUGR. HARTGELÖTET PT-38 (umfasst Artikel 5,6,17)
2	0558006791	1	KOLBEN PT-38 (umfasst Artikel 3,4,7,14,17, 26)
3	*	1	KAPPE PT-38
4	*	1	FEDER ELEKTRODENKONTAKT 100 A
5	0558101589	1	O-RING 0,549 ID x 0,103 NEOPRENKAUTSCHUK
6	0558003694	1	O-RING 0,674 ID x 0,103 NEOPRENKAUTSCHUK
7	0558101573	1	O-RING 0,590 ID x 0,070 FLUORKARBONKAUTSCHUK
8	0558006800	*	KABEL BAUGR. SCHNEIDBRENNER 7,6 m (25 Fuß) PT-38 (umfasst Artikel 9,13,14,15,16,22)
	0558006801	*	KABEL BAUGR. SCHNEIDBRENNER 15,2 m (50 Fuß) PT-38 (umfasst Artikel 9,13,14,15,16,22)
9	0558007878	1	SCHALTER BAUGR. AUSLÖSER PT-38
10	0558006795	1	GRIFFSET PT-38 (umfasst Artikel 11,12,13)
11	*	1	HEBEL AUSLÖSER PT-38
12	*	1	FEDER AUSLÖSER PT-38
13	*	10	SCHRAUBE KREUZSCHL. SENKKOPF NR. 6 x 0,50 SCHW.
14	*	1	GEWINDESTIFT INNENSECHSKANT RINGSCHNEIDE NR. 8-32 x 0,13
15	*	5,2 cm (0,17 Fuß)	SCHRUMPFSCHLAUCH HALBSTARR 1,27 cm (1/2 ZOLL) SCHWARZ
16	*	10,4 cm (0,34 Fuß)	SCHLAUCH PVC, 300 V, NR. 4 SCHWARZ
17	0558000443	MONT. U. REP.	SILIKONFETT DOW DC-111
22	0558007460	2	ZUGENTLASTUNG - HÄLFTE
26	0558009426	1	O-RING 0,239 ID x 0,040 FLUORKARBONKAUTSCHUK